

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

①⑨ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

①⑪ N° de publication :
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

2 822 443

②① N° d'enregistrement national : **01 04002**

⑤① Int Cl⁷ : B 65 D 21/08

⑫

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②② Date de dépôt : 26.03.01.

③① Priorité :

⑦① Demandeur(s) : CB PACKAGING Société anonyme —
FR.

⑦② Inventeur(s) :

④③ Date de mise à la disposition du public de la
demande : 27.09.02 Bulletin 02/39.

⑤⑥ Liste des documents cités dans le rapport de
recherche préliminaire : *Ce dernier n'a pas été
établi à la date de publication de la demande.*

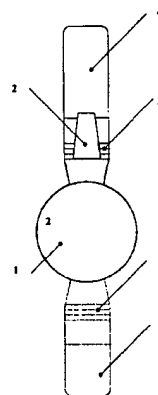
⑥① Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

⑦③ Titulaire(s) :

⑦④ Mandataire(s) :

⑤④ EMBALLAGE CARTON DESTINE AU CONDITIONNEMENT DE CONTENANTS CIRCULAIRES DE TYPE
POELE, PERMETTANT DE DISPOSER D'UN SEUL EMBALLAGE POUR PLUSIEURS DIAMETRES DE
CONTENANT.

⑤⑦ Concept d'emballage permettant à un même emballage de conditionner plusieurs diamètres de récipients (poêles, moules, plats...) et permettant de mécaniser l'opération de conditionnement. L'emballage est constitué d'une partie (1) de forme et de dimension variables, allant sur le fond du contenant, et dont la fonction est de protéger le revêtement de celui-ci tout en constituant la surface de communication principale. Une succession de plis (3) permet de rabattre la partie arrière (4) de l'emballage sur le dessous du contenant en fonction du modèle à conditionner. Suivant des modes particuliers de réalisation, une partie (4') peut-être ajoutée. La partie arrière (4) (et (4')) de l'emballage est de forme longiligne de façon à s'adapter aux différents diamètres de produit sans défaut d'excentration. L'emballage est maintenu sur le contenant soit par collage au moyen d'une colle de type hot melt repositionnable ne laissant pas de trace sur le revêtement du récipient, soit, suivant un mode particulier de réalisation, par arqueboutement permettant le placage de la partie (1) du packaging contre le fond du produit, après que les parties (4) et (4') de l'emballage ait été ajustées l'une par rapport à l'autre sur une machine de pliage-collage et collées de façon classique par cette dernière.



FR 2 822 443 - A1



La présente invention concerne un nouvel emballage carton destiné au conditionnement de contenants circulaires de type poêle, sauteuse, moule, plat à tarte, ramequin etc... et permettant de disposer d'un seul emballage pour plusieurs diamètres de contenants. Chaque gamme de produit est aujourd'hui

5 conditionnée dans un emballage en carton spécifique (1 diamètre = 1 emballage).

La multiplication des formats d'emballages, appelés également formats de découpe, impose au fabricant de contenants de commander ces emballages par petites séries. Plus les séries d'emballages fabriquées sont petites, plus elles ont un coût élevé.

10 Le concept d'emballage selon l'invention permet de réduire le nombre de formats de découpe. Par exemple, pour une gamme de poêles se décomposant en 7 diamètres différents (18 cm, 20 cm, 22 cm, 24 cm, 26 cm, 28 cm et 32 cm) nous avons, réduit le nombre de formats de découpe de 7 à 2. Les fabrications de petites séries ne sont donc plus un obstacle, puisqu'elles font l'objet de fabrications groupées.

15 Par ailleurs Ce nouveau concept d'emballage rend possible la mécanisation partielle ou totale du conditionnement des divers contenants.

Ces nouveaux emballages répondent à des exigences relatives à des aspects marketing, mécaniques, qualitatifs et :

- possibilité d'impression recto/verso sur l'emballage,
- 20 - la surface de communication (impression sur l'emballage), nécessaire pour présenter le produit et ses caractéristiques, se situe au recto et au verso du contenant,
- dans le cas de contenants à manche (des poêles par exemples) le trou se trouvant dans ce dernier permet de suspendre le produit dans les points de vente
- l'emballage ne se désolidarise pas du produit,
- 25 - l'emballage contribue à la protection du produit et plus particulièrement de son revêtement spécifique lorsqu'il existe,
- les produits avec leur emballages peuvent être superposées dans les caisses de conditionnement (caisses en carton ondulé).

En référence aux figures 1, 2 et 3 annexées, l'emballage est constitué d'une partie (1) de
 30 forme et de dimension variable protégeant le fond du contenant notamment dans le cas d'un revêtement anti-adhésif, tout en constituant la surface de communication principale. Une découpe (2) permet d'introduire si nécessaire le manche des produits dans les emballages. Une succession de plis (3) permet de rabattre la partie arrière (4) de l'emballage sur le dessous du contenant en fonction du diamètre à conditionner. Cette
 35 partie (4) de l'emballage est de forme longiligne de façon à s'adapter aux différents diamètres de contenant sans défaut d'excentration.

Selon des modes particuliers de réalisation :

- 5 - l'emballage peut être constitué d'une partie (1) allant sur le fond du produit et d'une seule partie arrière (4), ces deux éléments étant liés au contenant au moyen d'une colle spécifique de type hot melt repositionnable. Cette dernière permet donc le maintien de l'emballage sur le produit et ne laisse pas de dépôt dans le fond de celui-ci. La figure 1 annexée représente une vue à plat du dispositif

- 10 - l'emballage peut être constitué d'une partie (1) allant sur le fond du produit et de deux parties arrières (4) et (4') formant une ceinture. Après avoir été ajustés l'un par rapport à l'autre aux dimensions du contenant par l'intermédiaire des plis (3), les brins(4) et (4') de la ceinture sont reliés ensemble par une colle spécifique de type hot melt repositionnable. Le brin (4) qui supporte le trait de colle adhère sur le dessous du produit grâce à un évidement (5) réalisé dans le brin (4'). La partie (1) est plaquée contre dessus du contenant par arqueboutement. La figure 2 annexée représente une vue à plat du dispositif.

- 15 - Une variante de la précédente description, consiste à lier la partie (1) de l'emballage au moyen d'une colle spécifique de type hot melt repositionnable. L'adhésion du brin (4) contre dessous du contenant n'est alors pas nécessaire.

- 20 - l'emballage peut être constitué d'une partie (1) allant sur le fond du produit et de deux parties arrières (4) et (4') formant une ceinture. La partie (1) est plaquée contre le contenant par arqueboutement. Après avoir été ajustés l'un par rapport à l'autre par une plieuse colleuse (pliage sur l'un des plis (3) correspondant à la dimension du contenant), les brins (4) et (4') de la ceinture sont reliés ensemble par une colle classique. La figure 3 annexée représente une vue du dispositif après pliage collage sur machine.

- 25 En référence aux figures 1, 2 et 3, et à titre d'exemple d'application, les emballages (appelés cavaliers ou encarts) se fixent de la façon suivante sur les contenants de type poêle (contenant à manche) :

- 35 1) introduction du cavalier sur le manche de la poêle par l'évidement (2), la partie (1) côté intérieur de la poêle, la partie (4) côté feu de la poêle.
- 2) placage de la partie (1) de l'emballage contre le revêtement intérieur de la poêle
- 3) pliage du cavalier
- 4) placage de la partie (4) de l'emballage sur la face arrière de la poêle en 2 étapes :
 - placage de la partie (4) du cavalier contre le rebord de la poêle
 - pression pour adhésion de la colle de la partie (4) du cavalier sur l'arrière de la poêle.

Une figure 1' représente le dispositif de la figure 1 positionné sur une poêle.

Une figure 2' représente le dispositif de la figure 2 positionné sur une poêle.

Une figure 3' représente le dispositif de la figure 3 positionné sur une poêle.

- 5 Selon des variantes non illustrées, ce concept d'emballage s'adapte parfaitement à d'autres produits disponibles en gammes composées de plusieurs diamètres (par exemple moules à gâteaux, ramequins, plats en porcelaine ... etc).

REVENDECATIONS

1) Concept d'emballage permettant à un même emballage de conditionner plusieurs diamètres de récipients (poêles, moules, plats ...) et permettant de mécaniser l'opération de conditionnement.

5 L'emballage selon la revendication 1 est caractérisé en ce que la partie du packaging (4) et (4') protégeant le dessous du contenant est allongée et munie d'une succession de plis (3) lui permettant par ajustement de s'adapter aux différents diamètres de produit composant une gamme.

2) Emballage caractérisé en ce que le maintien du packaging sur le produit est obtenu :

10 a - soit par collage au moyen d'une colle de type hot melt repositionnable ne laissant pas de trace sur le revêtement du récipient.

15 b - soit, suivant un mode particulier de réalisation, par arqueboutement permettant le placage de la partie (1) du packaging contre le fond du récipient, après que les parties (4) et (4') de l'emballage ait été ajustées l'une par rapport à l'autre sur une machine de pliage-collage et collé de façon classique par cette dernière.

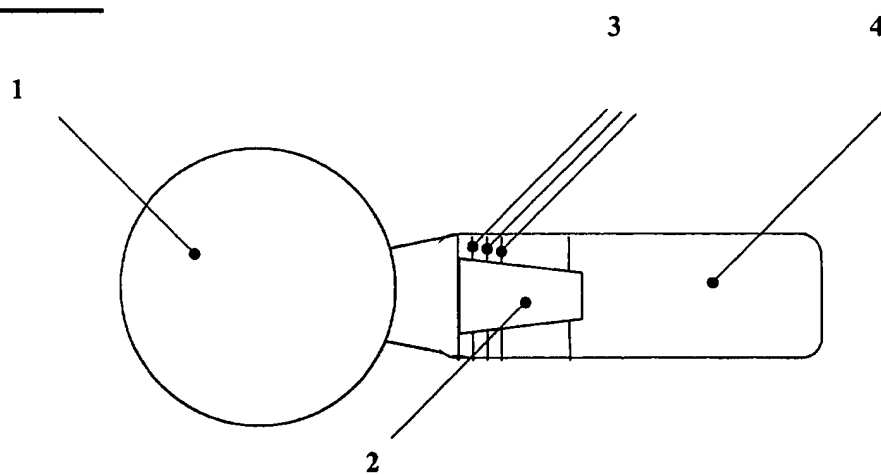
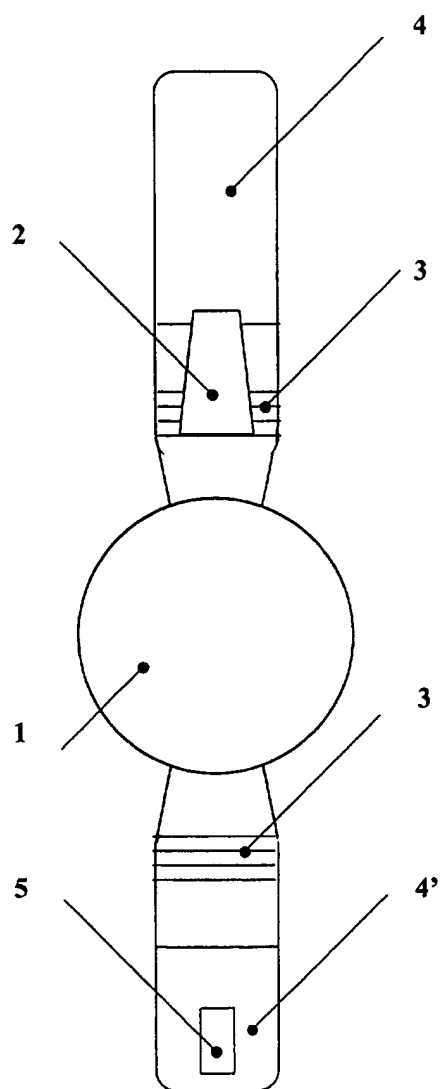
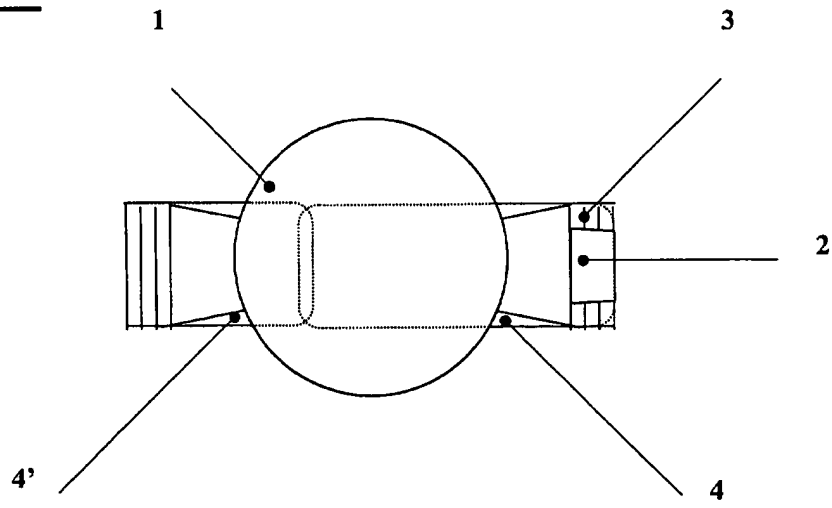
FIGURE 1**FIGURE 2**

FIGURE 3**FIGURE 1'**

vue BB

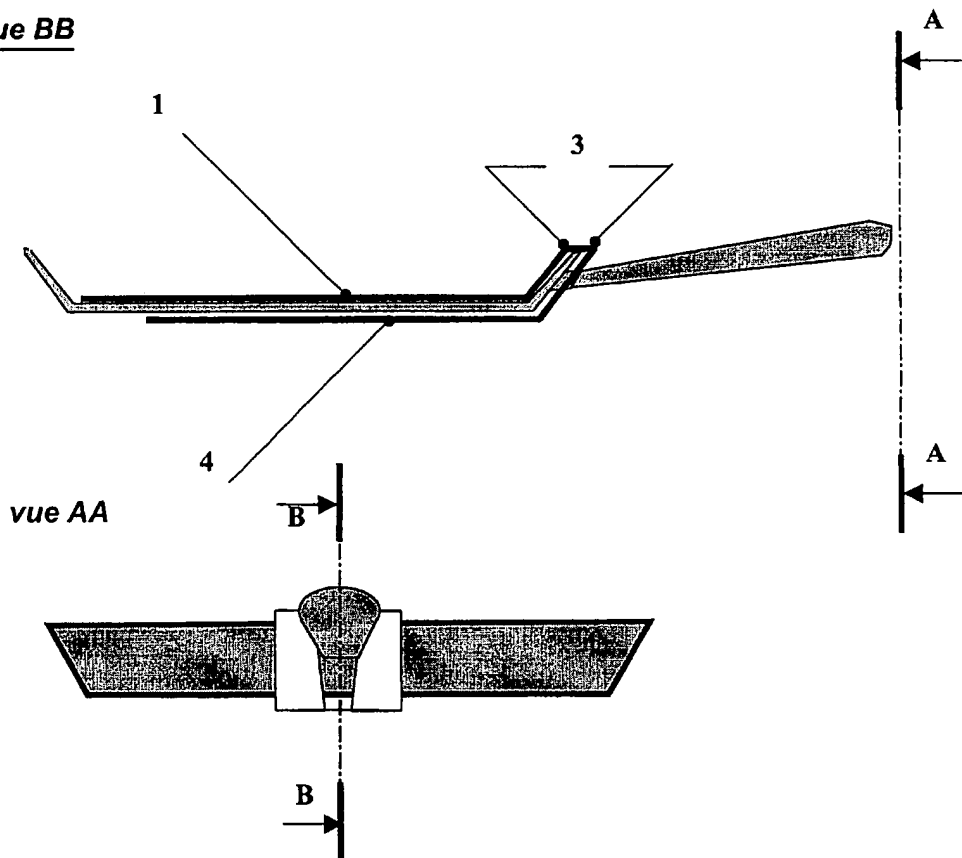


FIGURE 2'

vue en coupe

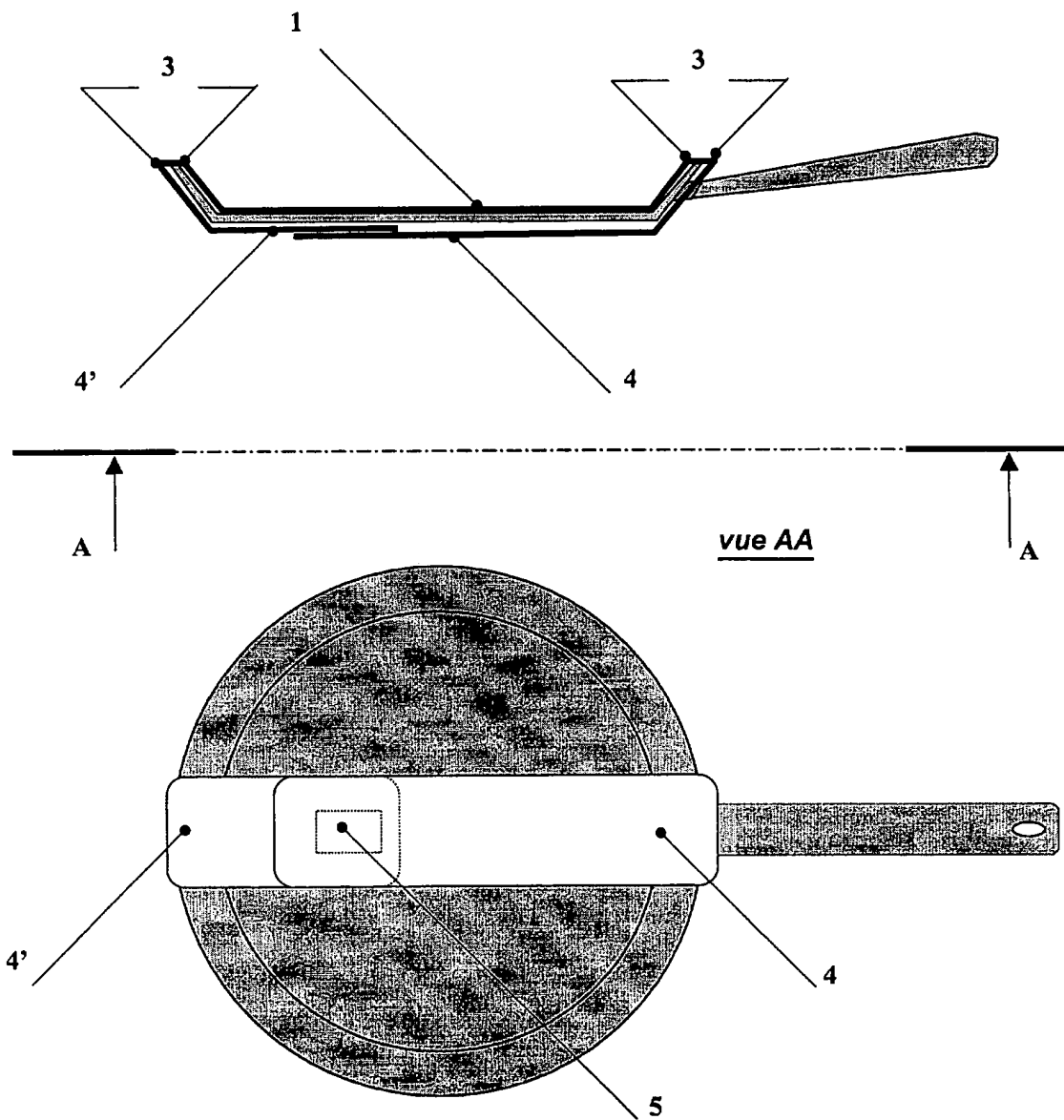


FIGURE 3'